Fiche Technique

Etablie le : **16/06/2015**
Version : **3**
Annule et remplace les versions antérieures

BOBINE ETAIN CUIVRE

FONCTIONNALITE

Alliage à base d'étain (97%) sans plomb sous forme de fil plein pour brasage tendre.

- Convient pour les installations de distribution d'eau destinées à la consommation humaine.
- Canalisations et raccords en cuivre,…

Labels et Agréments

Conforme à l'Arrêté du 10/6/96 interdisant les brasures contenant du plomb sur ce type d'installation
Désignation EN ISO 3677 : S-Sn97Cu3

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Diamètre du fil	20/10ème
Alliage	97% étain / 3% cuivre
Intervalle de fusion	+227°C à +320°C
Température d'utilisation	+370°C à +470°C

Mise en œuvre

Préparation

- Nettoyer au préalable les parties à assembler avec le tampon de LAINE D'ACIER ou avec le ROULEAU D'ATELIER.

Mode d'emploi

- Décaper avec PATE DECAPANTE ETAIN/CUIVRE ou LIQUIDE DECAPANT ETAIN/CUIVRE.
- Emboîter et chauffer.
- Cet alliage fond à une température plus élevée que l'étain/plomb et nécessite donc une chauffe plus soutenue. Des problèmes de mise en œuvre peuvent apparaître lors des premiers brasages par une personne habituée à l'étain/plomb.
- Dès que la température est atteinte, appliquer le fil de brasure : celui-ci fond au contact du métal chauffé.
- Lisser rapidement la soudure avec STEAROX et laisser refroidir.

Précautions d'emploi

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur www.quickfds.com ou sur http://www.geb.fr/fiches.php

Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +35°C.
La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

Observations

Cet alliage fond à une température plus élevée que l'étain/plomb et nécessite donc une chauffe plus soutenue. Des problèmes de mise en œuvre peuvent apparaître lors des premiers brasages par une personne habituée à l'étain/plomb.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur http://www.geb.fr/fiches.php, que vous êtes en possession de la dernière version.